

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/otwornica-widiowa-koronka-do-metalu-45mm-z-wiertlem-tytanowym-g39688-geko-p-34420.html>



## Otwornica widiowa - koronka do metalu 45mm z wiertłem tytanowym G39688 GEKO

Cena brutto	<b>18,19 zł</b>
Cena netto	<b>14,79 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G39688</b>
Kod producenta	<b>G39688</b>
Kod EAN	<b>5901477172410</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Otwornica widiowa do metalu 45mm GEKO G39688

Otwornica z ostrzami z węglików spiekanych TCT przeznaczona do wykonywania otworów o średnicy 45mm w stali, żeliwie, metalach kolorowych oraz drewnie i tworzywach sztucznych. Wyposażona w wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową oraz sprężynę ułatwiającą usuwanie urobku.

Średnica wiercenia 45 mm

Głębokość wiercenia 25 mm

Ostrza Węglik spiekany TCT

Maks. obroty 500 obr./min

### Charakterystyka techniczna

#### Ostrza z węglików spiekanych TCT

Węgliki spiekane charakteryzują się twardością znacznie przewyższającą stal szybko tnącą HSS oraz odpornością na temperatury dochodzące do 800°C. W praktyce oznacza to nawet 10-krotnie dłuższą żywotność w porównaniu do standardowych otwornic bimetalowych, szczególnie przy wierceniu w stalach konstrukcyjnych i żeliwie.

### Wiertło prowadzące HSS z powłoką tytanową

Wiertło pilotujące wykonane ze stali szybko tnącej z warstwą tytanu zapewnia precyzyjne centrowanie podczas rozpoczynania wiercenia. Powłoka tytanowa zwiększa twardość powierzchni i zmniejsza tarcie, co wydłuża żywotność wiertła i poprawia dokładność pozycjonowania otworu.

### System usuwania urobku

Sprężyna zamontowana na wiertle prowadzącym automatycznie wyrzuca wyciętą tarczę materiału po zakończeniu wiercenia. Rozwiązanie to eliminuje konieczność ręcznego usuwania urobku z wnętrza otwornicy, co przyspiesza pracę i zwiększa bezpieczeństwo.

### Kołnierz zabezpieczający

Kołnierz ogranicza głębokość wiercenia do 25mm, zapobiegając przewierceniu materiału i uszkodzeniu ostrzy. Szczególnie przydatny przy pracy z cienkościennymi konstrukcjami stalowymi oraz podczas wiercenia otworów przelotowych w płytach montażowych.

## Specyfikacja techniczna

Model	G39688
Średnica wiercenia	45 mm
Maksymalna głębokość wiercenia	25 mm
Materiał ostrzy	Węglik spiekany TCT
Materiał wiertła prowadzącego	Stal HSS z powłoką tytanową
Maksymalne obroty	500 obr./min
Uchwyt	Fazowany z 3 stron
Dodatkowe wyposażenie	Sprężyna wyrzutnika, kołnierz zabezpieczający
Możliwość ostrzenia	Tak (ostrza z węglików)

## Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Instalacje elektryczne - przejścia kabli przez profile stalowe
- Instalacje wodno-kanalizacyjne w elementach metalowych
- Montaż wentylacji i klimatyzacji w blachach stalowych
- Otwory pod zamki i okucia w drzwiach stalowych
- Prace warsztatowe w żeliwie i metalach kolorowych
- Wiercenie w drewnie i tworzywach sztucznych

- 
- Prace konserwacyjne w maszynach i urządzeniach

## Użytkowanie i konserwacja

---

### Parametry pracy

Maksymalna prędkość obrotowa wynosi 500 obr./min – przekroczenie tego parametru może prowadzić do przegrzania ostrzy i skrócenia żywotności narzędzia. Przy wierceniu w stali zaleca się stosowanie obrotów w zakresie 300-400 obr./min, a w przypadku żeliwa 200-300 obr./min. Posuw powinien być równomierny, bez nadmiernego docisku.

### Chłodzenie i smarowanie

Stosowanie smaru chłodzącego znacząco wydłuża żywotność otwornicy i poprawia jakość cięcia. W przypadku stali konstrukcyjnej zaleca się emulsje chłodząco-smarujące lub oleje do obróbki metali. Przy braku dedykowanych środków można użyć oleju maszynowego. Wiercenie na sucho dopuszczalne jest tylko w drewnie i tworzywach sztucznych.

### Konserwacja i ostrzenie

Ostrza z węglików spiekanych można ostrzyć przy użyciu tarcz diamentowych – proces ten powinien być wykonywany przez specjalistyczny serwis. Wiertło prowadzące i sprężyna są wymienne, co pozwala na przedłużenie żywotności całej otwornicy. Po zakończeniu pracy należy oczyścić otwornicę z urobku i zabezpieczyć przed korozją.

### Montaż w wiertarce

Uchwyt fazowany z trzech stron zapobiega ślizganiu się otwornicy w uchwycie wiertarskim. Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że otwornica jest prawidłowo zamocowana i nie ma luzu. Zaleca się stosowanie wiertarek o mocy minimum 800W dla zapewnienia odpowiedniego momentu obrotowego przy wierceniu w stali.